

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

1. Terjadinya kecacatan ukuran lubang sandal tidak sesuai di sebabkan karena faktor manusia, metode, alat dan lingkungan.
2. Usulan perbaikan yang dilakukan dari berbagai faktor yang menyebabkan kecacatan ukuran lubang sandal vinil terjadi adalah sebagai berikut:

- a. Manusia

Penyebab kecacatan terjadi karena pekerja kurang teliti dalam pemberian lubang, pekerja pakai perkiraan karena tidak ada batasan lubang yang pasti dan pekerja tidak hati-hati karena pekerja kurang fokus, maka dalam mengatasi masalah tersebut hal yang perlu dilakukan adalah sebagai berikut:

- i. Memperhatikan mata tata sebelum memulai pekerjaan.
- ii. Memperhatikan batasan titik lubang saat melubangi sandal.
- iii. Mengatur posisi pekerja saat bekerja supaya dapat fokus.

- b. Lingkungan

Cahaya yang kurang terang dapat membuat mengakibatkan hasil pembuatan sandal tidak sesuai. Karena bola lampu yang digunakan tidak layak untuk dipergunakan, ini membuat kondisi area kerja kurang terang. Maka dalam mengatasi masalah tersebut hal yang perlu dilakukan adalah sebagai berikut:

- i. Jika keadaan area kerja kurang terang, maka menggunakan bola lampu LED 5 watt. Hal ini membuat tempat area kerja ukuran 2 meter x 2 meter sudah cukup terang.
- ii. Membuat posisi bola lampu yang tepat untuk menerangi pekerjaan yang sedang berlangsung.

- c. Metode

Faktor metode karena tidak ada batasan yang pasti dalam memberi lubang sandal Pekerja dalam melakukan proses memberi batasan lubang sandal dengan cara yang salah. Maka hal yang perlu dilakukan adalah sebagai berikut

- i. Membuat pola yang tepat sesuai dengan ukuran lebar tali sandal.

ii. Batasan titik pola sandal sudah pasti sehingga cara melubangi sandal sudah tepat.

iii. Mengaplikasikan pola baru untuk sandal jepit vinil.

d. Alat

Alat merupakan faktor pendukung untuk kelancaran proses produksi. Pekerja dalam melakukan proses memberi batasan lubang sandal dengan alat yang kurang dirawat. Maka hal yang perlu dilakukan adalah sebagai berikut

i. Membuat tempat alat secara tertutup untuk mencegah alat tata (alat pelubang sandal) tidak terjadi korosi sehingga memudahkan dalam merawat alat.

ii. Mengasah alat tata dalam waktu tertentu secara berkala.

3. Hasil perbaikan yang telah di jalankan kecacatan sebelum perbaikan terjadi penurunan setelah dilakukan perbaikan dari 10,83% menjadi 4,17%. Terjadi penurunan sebesar 6,66%

6.2 Saran

Setelah usulan perbaikan dijalankan di sarankan kepada UKM Davina Colegen menggunakan pola yang sederhana untuk membuat sandal vinil sehingga kecacatan yang terjadi dapat di tekan dan menerapkan SOP untuk memudahkan proses produksi.

DAFTAR PUSTAKA

American Society for Quality (ASQ). <http://asq.org/learn-about-quality/data-collection-analysis-tools/overview/check-sheet.html>. Di akses 10 januari 2017

American Society for Quality (ASQ). <http://asq.org/learn-about-quality/new-management-planning-tools/overview/tree-diagram.html> Di akses 10 januari 2017

Besterfield, D.H. (2001). *Quality Control (Sixth Edition)*. New Jersey: Englewood Cliffs.

Budiastuti, D.G (2014). Penurunan Jumlah Cacat Produksi Melalui Pendekatan Seven Tools Of Quality. *Management Departement, School Of Business Management, Bunis University*.
journal.binus.ac.id/index.php/BBR/article/viewFile/1004/871. Diakses pada 25 oktober 2016

Christianawati, M. (2015). Pengendalian Kualitas Roti dengan Metode Seven Steps Menggunakan *Old dan New Seven Tools* di Berly Bakery. (Skripsi). Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta.

Febeyani, E. (2016). Perbaikan Kualitas dengan Metode Seven Steps di PT. Macana Jaya Cemerlang Klaten. (Skripsi). Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta.

Juran dkk (2007). *Juran's Quality Handbook (Fifth Edition)*. New York: McGraw-Hill Companies, Inc

Mitra, A. (2008). *Fundamentals of quality control and improvement* (Ed. 2). USA: Prentice-Hall, Inc.

Magar dan Shinde (2014). *Application of 7 Quality Control (7QC) Tools for Continuous Improvement of Manufacturing Processes*.
<http://www.ijergs.org/files/documents/APPLICATION-45.pdf>. Diakses pada 25 oktober 2016

Rinawati, (2016). Perbaikan Berkelanjutan pada CV. Cocoon Asia Menggunakan Metode *Seven Steps Quality Improvement*. (Skripsi). Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta.

Rudy dan Rudianto (2012) topik 2: peta kendali. <http://dosen.itats.ac.id/ulum/wp-content/uploads/sites/29/2017/05/Materi-Quality-Control.pdf> Diakses pada 11 desember 2016

Saputro, I. D (2016). Peningkatan Kualitas Kantong Plastik dengan Metode *Seven Steps* di PT. Primatama Rajawali Surakarta. (Skripsi). Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta.

Sugiono, A. M (2016) Pengendalian Kualitas pada Hasil Percetakan dengan Metode *Seven Steps* di CV. Resna Offset Surakarta. (Skripsi). Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta.

Sugijopranto, Y. F (2014). Peningkatan Kualitas Kantong Plastik dengan Metode *Seven Steps* Menggunakan Old dan New *Seven Tools* di PT Asia Cakra Ceria Plastik Surakarta. (Skripsi). Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta.

Tannady, H. (2015). Pengendalian Kualitas. Yogyakarta: Garaha Ilmu

Yuri M.Z dan Nurcahyo R. (2013). Manajemen Kualitas Total dalam Perspektif Teknik Industri

LAMPIRAN



Gambar Pengeleman Alas Atas



Gambar Pengeleman Karet (Alas Bawah)



Gambar Pemotongan Koten



Gambar Hasil Penjahitan Koten



Gambar Pemotongan Karet Soul (Alas Bawah)



Gambar Pemotongan Selang



Gambar Jenis-Jenis Model Tali



Gambar Memasukkan Selang Tali



Gambar Pola Sebelum Perbaikan



Gambar Pola Setelah Perbaikan



Gambar Pola Sandal



Gambar Hasil Potongan Sandal



Gambar Kondisi Pekerja



Gambar Bola Lampu LED



Gambar Tempat Alat Sebelum Perbaikan



Gambar Tempat Penyimpanan Alat Sesudah Perbaikan



Gambar Tempat Alat Pola Sebelum Perbaikan



Gambar Tempat Penyimpanan Pola Sesudah Perbaikan



Kondisi Pekerja Memberi Lem Super



Pekerja Memotong Tali



Hasil Perbaikan



Gambar Spesifikasi Lampu LED



Hasil Implementasi

Lembar Pengecekan						
Nama Perusahaan : Davina Colegen Nama Perekam Data : Benny Simbolon Lokasi : kampung kerajinan RT/054 Rw/13 Keparakan Kidul : Mergansan. Tanggal : / / 2016						
Jenis Kecacatan	Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu
Ukuran Lubang Tidak sesuai						
Jahitan						
Pola Robek						
Pola Putus						
Pola Terpotong						

Gambar Check Sheet

Tabel Koefisien Peta Kontrol Data Variabel Dan Simpangan Baku

Sumber: Tannady, H (2015)

Lampiran

151

Tabel L.1 Koefisien Peta Kontrol Data Variabel dan Simpangan Baku

Ukuran Contoh	Koefisien Untuk Batas Kontrol X-Bar	Koefisien Untuk Batas Kontrol R		Koefisien Untuk Menduga Simpangan Baku, s
(n)	A2	D3	D4	d2
2	1.88	0	3.267	1.128
3	1.023	0	2.574	1.693
4	0.729	0	2.282	2.059
5	0.577	0	2.114	2.326
6	0.483	0	2.004	2.534
7	0.419	0.076	1.924	2.704
8	0.373	0.136	1.864	2.847
9	0.337	0.184	1.816	2.97
10	0.308	0.223	1.777	3.078
11	0.285	0.256	1.744	3.173
12	0.266	0.283	1.717	3.258
13	0.249	0.307	1.693	3.336
14	0.235	0.328	1.672	3.407
15	0.223	0.347	1.653	3.472
16	0.212	0.363	1.637	3.532
17	0.203	0.378	1.622	3.588
18	0.194	0.391	1.608	3.64
19	0.187	0.403	1.597	3.689
20	0.18	0.415	1.585	3.735
21	0.173	0.425	1.575	3.778
22	0.167	0.434	1.566	3.819
23	0.162	0.443	1.557	3.858
24	0.157	0.451	1.548	3.895
25	0.153	0.459	1.541	3.931